

AWS	A5.9	ER 307
EN ISO	14343	~W 18 8 Mn
EN	12072	~W 18 8 Mn

PHX T 307

Vareta sólida para a soldagem
TIG de aços inoxidáveis

Aplicações

Soldagem de união ou revestimento isenta de trincas em aços ferríticos ou austeníticos de alta resistência, aços manganês e aços resistentes à baixas temperaturas. Também empregado como camada intermediária (amanteigamento) sob ligas duras e em soldagem dissimilar entre aços inoxidáveis e aços carbono. Metal depositado endurece com trabalho a frio (encruamento) e apresenta com boa tenacidade até -110°C.

Características

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa e gravação da norma nas duas pontas. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura totalmente austenítica.

Composição química típica do metal de solda (% em peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,08	4,5	0,50	21,0	9,0

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm ²]	LR [N/mm ²]	A [%]	EA [Charpy -J]	Dureza [HB]
470	700	40	120 (+20°C)	200

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC-)

Diâmetro (mm)	1,6	2,0	2,4	3,2
Comprimento (mm)	1000	1000	1000	1000
Embalagem (kg)	5	5	5	5
Corrente (A)	80-120	90-130	120-160	150-200
Tensão (V)	9-13	13-16	15-18	17-20

Temperatura interpasse (150°C máx.). Energia de soldagem (1,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%). Necessário gás de purga em passe de raiz.